PROMAC®

PROMAC
332C
BD194F/97.6

Mode d'emploi
Ponceuse à disque lapidaire
Modèle 332C

Sommaire

Consignes de sécurité ..... page 2-3
Caractéristiques techniques ..... page 4
Présentation de la machine ..... page 4
Déballage et détail des pièces ..... page 5
Information sur la sécurité du travail ..... page 5
Montage ..... page 6
Changement du disque ..... page 7
Démontage du plateau et du moteur ..... page 7
Vue éclatée ..... page 8
Liste pièces détachées ..... page 9
Socle de la ponceuse ..... page 10
Montage du socle ..... page 11
Schéma électrique ..... page 12

Cette machine est conforme aux directives européennes 89/392/CEE et 91/368/CEE

Consignes de sécurité

Remarque : Le fait de ne pas lire les consignes peut avoir des blessures graves pour conséquence.
Comme toutes les machines, une machine comporte des dangers propres à l'utilisation et au maniement des machines en général. La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques d'accident. Par contre, la négligence des précautions élémentaires entraîne inévitablement le risque d'accident pour l'opérateur.
La conception de cette machine est spécifique à l'utilisation préconisée. Pour cette raison, nous déconseillons formellement toute utilisation pour des opérations non prévues par le constructeur et toute modification de la machine.
Si vous avez des questions concernant l'utilisation et si vous ne trouvez pas la réponse dans ce mode d'emploi, veuillez demander conseil à votre distributeur qui vous assistera professionnellement.

Directives générales de sécurité et du maniement des machines

1. Pour votre propre sécurité, ne jamais mettre en marche une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il vous fait connaître la machine et son maniement, vous familiariser avec ses possibilités et ses limites d'exploitation et vous informer des risques encourus du fait de négligences.

2. Maintenir les protections en parfait état de fonctionnement, ne pas les démonter.

3. Brancher les machines électriques, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre.
   En cas d'utilisation d'adaptateurs sans contact de terre, relier directement la borne de terre de la machine. Ne jamais mettre en marche une machine sans qu'elle soit mise à la terre.

4. Avant la mise en marche de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne sont pas solidaires de la machine. Développer le réflexe de vérifier l'absence de toute pièce mobile à proximité des organes en mouvement.

5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manoeuvre provoque inévitablement des accidents.

6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines électriques dans des locaux humides; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur soient bien éclairés.

7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.

8. Protéger le local de travail des accès non autorisés. Faire poser des serrures sur les portes ou poser un verrou sur l'interrupteur principal afin d'éviter la mise en marche par les enfants.

9. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si la machine est exploitée à l'intérieur de ses capacités limites.

10. Ne pas utiliser la machine pour d'autres travaux, mais uniquement ceux pour lesquels elle a été conçue.

11. Porter les vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, les gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement. Porter des chaussures à semelles antiglissantes. Porter un couvre-chef enveloppant complètement les cheveux longs.

12. Porter toujours des lunettes de protection et, le cas échéant, un masque antipoussière. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.

13. Bloquer toujours la pièce à usiner dans un étau ou un dispositif de fixation. La tenue manuelle comporte des risques et il est préférable que les deux mains restent disponibles pour les manipulations de la machine.

14. Adopter une position de stabilité corporelle (position des pieds, équilibre du corps).

15. Maintenir la machine en bon état. Garder les arêtes de coupe propres et bien acérées afin de pouvoir exploiter toutes les capacités de la machine. Respecter le mode d'emploi lors du nettoyage, le graissage et l'échange des outils.

16. Débrancher la fiche secteur avant de procéder aux travaux de maintenance ou à l'échange d'éléments tels que lame de scie, forets et outils de coupe etc.

17. Utiliser exclusivement les accessoires recommandés et respecter les instructions données à cet effet dans le mode d'emploi. L'emploi d'un accessoire étranger au système comporte des risques d'accident.

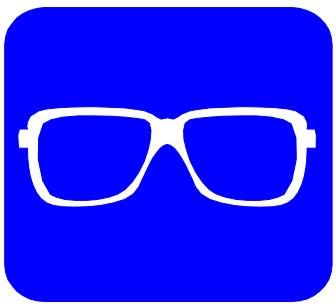
18. Eviter la mise en marche involontaire. Avant chaque branchement au secteur, vérifier systématiquement que l'interrupteur de la machine est en position ARRET (O).

19. Ne jamais monter sur la machine. Son basculement ou le contact avec l'outil de coupe peut causer des accidents très graves.

20. Contrôler les organes défectueux de la machine. Les organes de protection ou les pièces endommagées doivent être correctement réparés ou remplacés avant la poursuite du travail.

21. Ne jamais laisser une machine seule en état de marche. Couper systématiquement l'alimentation secteur et ne quitter la machine que lorsqu'elle s'est complètement arrêtée.

22. Ne jamais intervenir sur une machine sous l'effet de l'alcool, de certains médicaments ou de drogues.

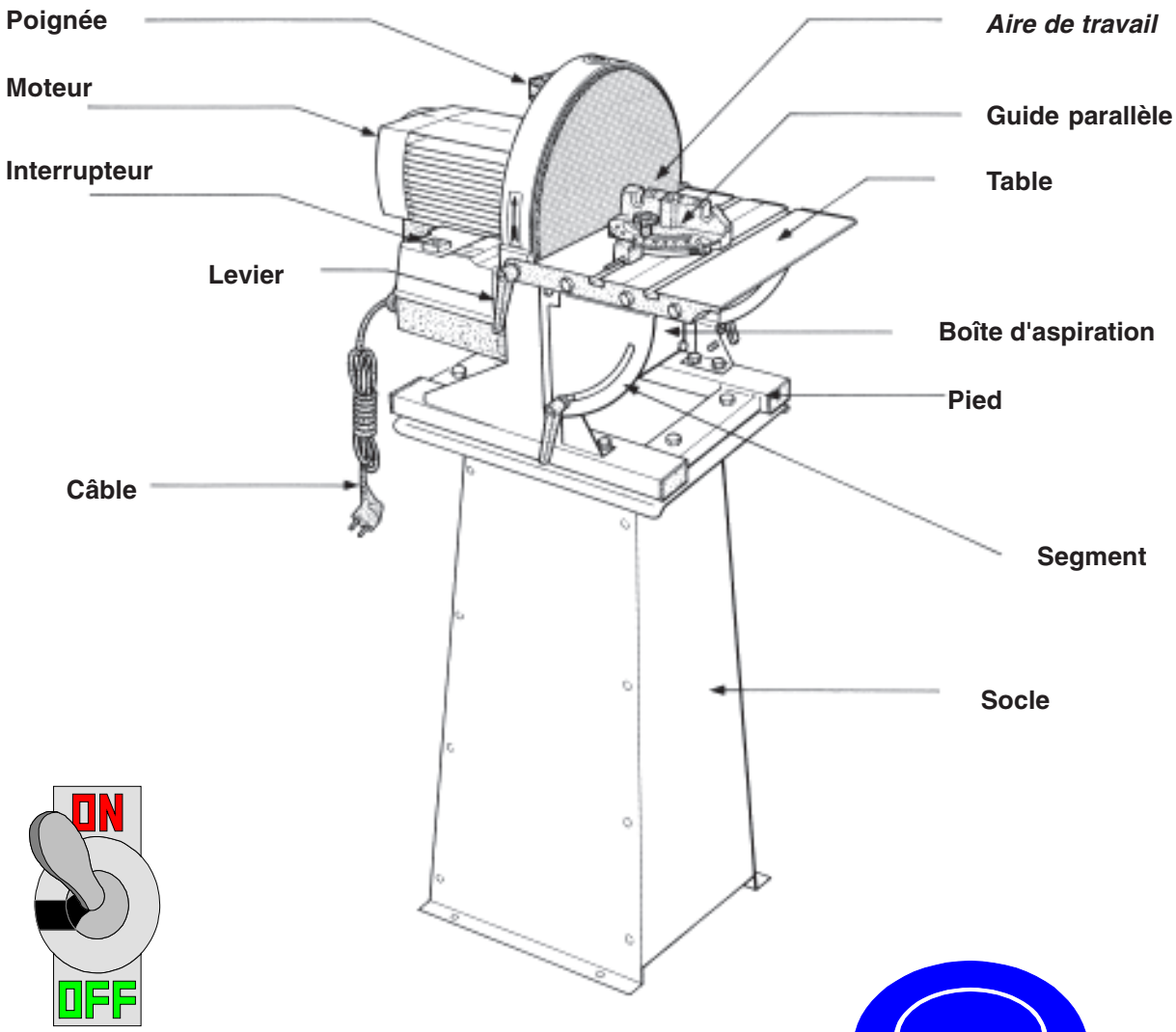


Caractéristiques techniques

PROMAC
332C

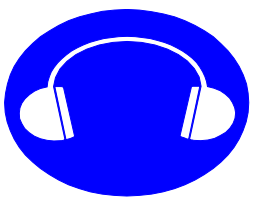
MODELE	332C
Moteur	0.60 Kw
Alimentation	230V/50Hz/1
Disque dimension	300mm
Vitesse disque	1420 tpm
Table	334 x 240mm
Encombrement (Lxlxh)	570 x 440 x 465mm
Poids	26.5 Kg
Encombrement du socle article 9996 (option)	400x395x810mm

Présentation de la machine



Démarrer et arrèter la machine

1. "Start" Poussez le bouton " I "
2. "Stop" Poussez le bouton " O "



Niveau sonore: inférieur à 80 dB

Déballage et détail des pièces

1. Après le déballage de la machine, la poser comme le montre la fig. 1.
2. Les quatre vis six pans (A, B, C, D) doivent être remplacées par les leviers (F).
3. Après le remplacement des vis, régler l'inclinaison de la table en alignant l'angle choisi avec la flèche (E). Faites attention à ce que la table se déplace facilement.
4. Après les réglages, fixer la table avec les leviers (F). La machine est maintenant prête à l'emploi comme le montre la fig. 2.
5. Les quatre vis six pans et la plaque de protection ne sont plus utiles.

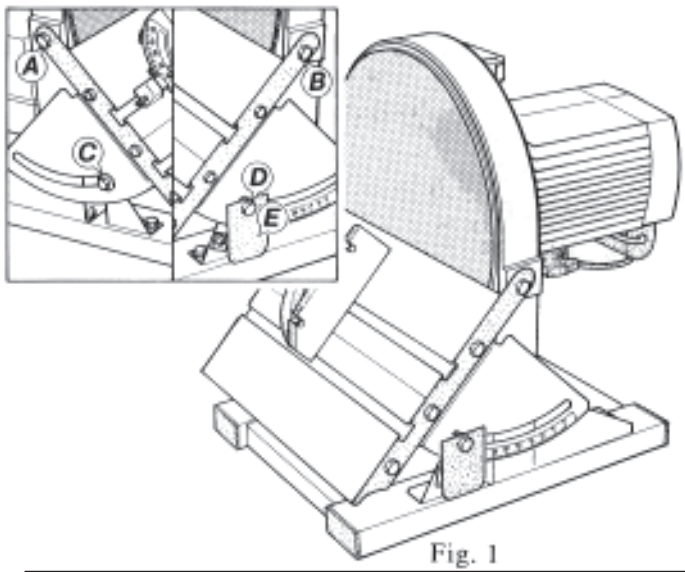


Fig. 1

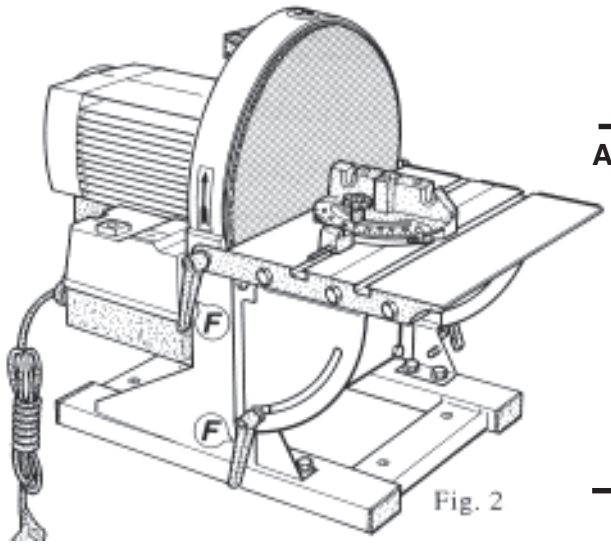
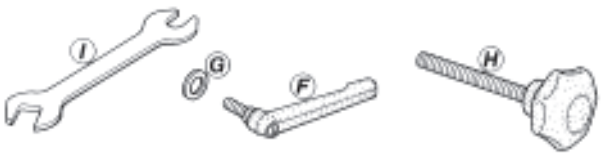


Fig. 2

Accessoires	F	Levier M8 x 16	4
	G	Rondelle 8 x18 x2	2
	H	Vis poignée de pression M8 x75	2
	I	Clé à fourche 10 x 12mm	1



Information sur la sécurité de travail

Transport de la machine

1. La machine pèse sans socle 27kg.
2. Pour le transport utiliser des machines appropriées.

Emplacement de travail

1. La lumière et l'aération doivent être suffisantes.
2. La lumière pour un bon travail doit être de 300LUX.

Bruit

1. Le bruit de la machine travaillante est de 80dB.
2. Pour vous protéger du bruit, utilisez les protections appropriées (ex: casque de protection contre le bruit).

Branchement électrique

1. La machine est livrée avec un câble et une prise 230V, 50Hz. Un changement du système électrique est à faire par un électricien qualifié selon les normes EN60204-1 point 5.3.
2. Les fusibles doivent avoir au minimum 6A.
3. Les données techniques se trouvent sur l'étiquette de la machine, ou dans ce mode d'emploi.
4. ***ATTENTION:*** Pour tout travaux, service ou autre à la machine, enlever la prise de courant du secteur.
5. Le fil de câble jaune/vert est important pour votre sécurité, faites attention au bon branchement.

Montage - Préparation

1. La distance (A) entre le disque de ponçage et la table doit être de 2mm. Pour régler cette distance dévisser les six vis (B), avancer ou reculer la table et resserrer les vis.

2. Réglage du guide d'onglet. Dévisser la molette (C), tirer le doigt d'indexage (D), régler à l'angle désiré. Repousser le doigt d'indexage (D) et serrer la molette (C). Il existe 2 butées positives à 45° et 90°.

3. Le changement d'inclinaison de la table se fait par les quatre leviers (F). La position désirée est obtenue en alignant l'angle désiré de la réglette avec le repère flèché.

4. Toutes les vis et les leviers doivent être bien serrés avant de mettre la machine en marche.

5. Le guide d'onglet peut être monter de manière fixe sur une position grâce au deux vis qui passent sous la table (fig. 4).

6. L'aspiration: nous vous conseillons notre modèle **PROMAC 344C**, qui doit être monté comme l'indique la fig.5 avant de travailler avec la machine.

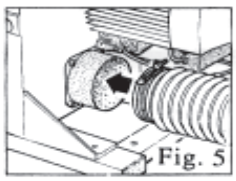
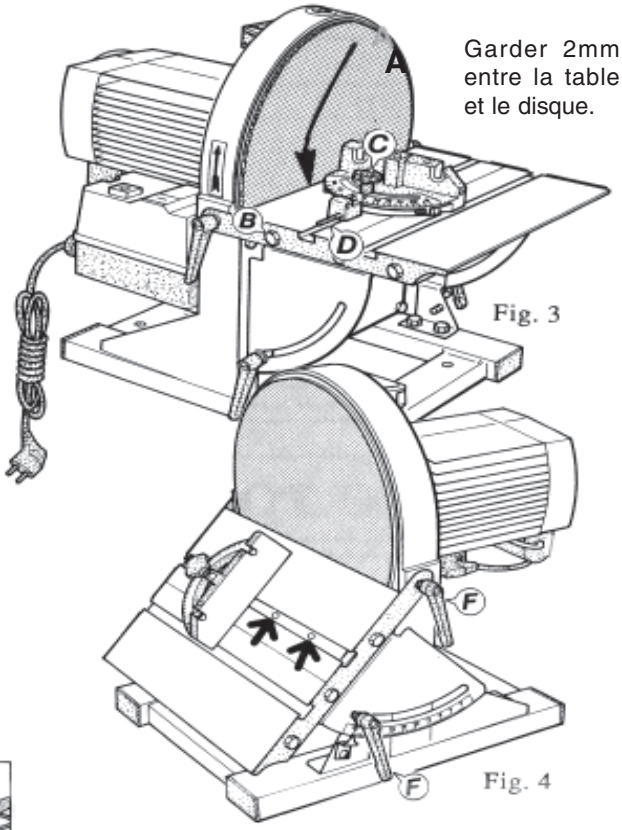


Fig. 5



Garder 2mm entre la table et le disque.

Fig. 3

Fig. 4

Montage - Réglage de la table

Le réglage de la table ainsi que du guide d'onglet doit être fait avant de travailler avec la machine. Ce réglage doit être fait pour obtenir un travail précis et propre.

1. **Réglage de la table de travail.**
   Débloquer légèrement les leviers (F), poser une équerre sur la table (A) comme le montre la fig.6. Aligner la table à 90° avec le disque et serrer les leviers. La flèche (E) doit être réglée en l'alignant au " 0 " de la réglette graduée.

2. **Réglage du guide d'onglet.**
   Débloquer légèrement la poignée (C). Placer l'équerre sur la table comme fig. 6 (B). Aligner le guide d'onglet à 90° avec le disque. Dévisser la flèche afin de l'aligner avec le repère " 90° " de la réglette graduée.

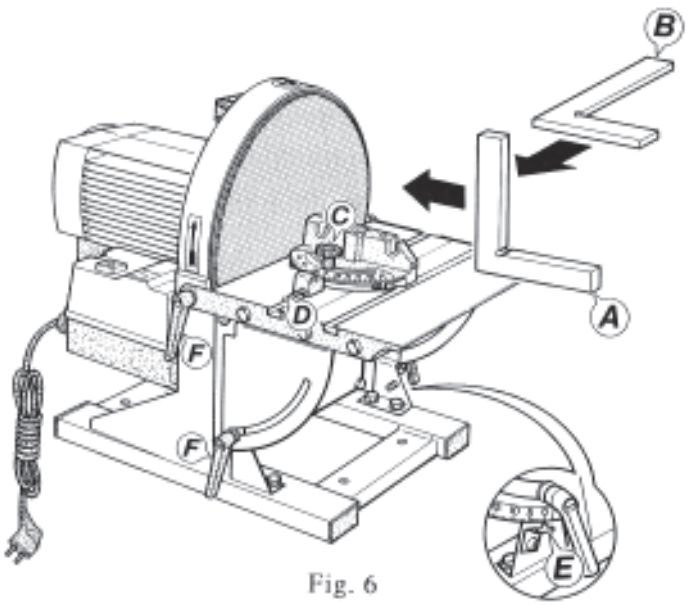


Fig. 6

Changement du disque

1. Démonter les quatre leviers (F) et la table comme le montre la fig.7.
2. Dévisser les quatre vis (B) et ôter la plaque.
3. Enlever le disque usé (système velcro) et monter le nouveau disque.
4. Remonter le tout dans le sens inverse.

Note
Utiliser seulement les disques d'origine pour faire un travail propre.

Article	Grain
10000	40
10001	60
10002	80
10003	100
10004	120
10005	150

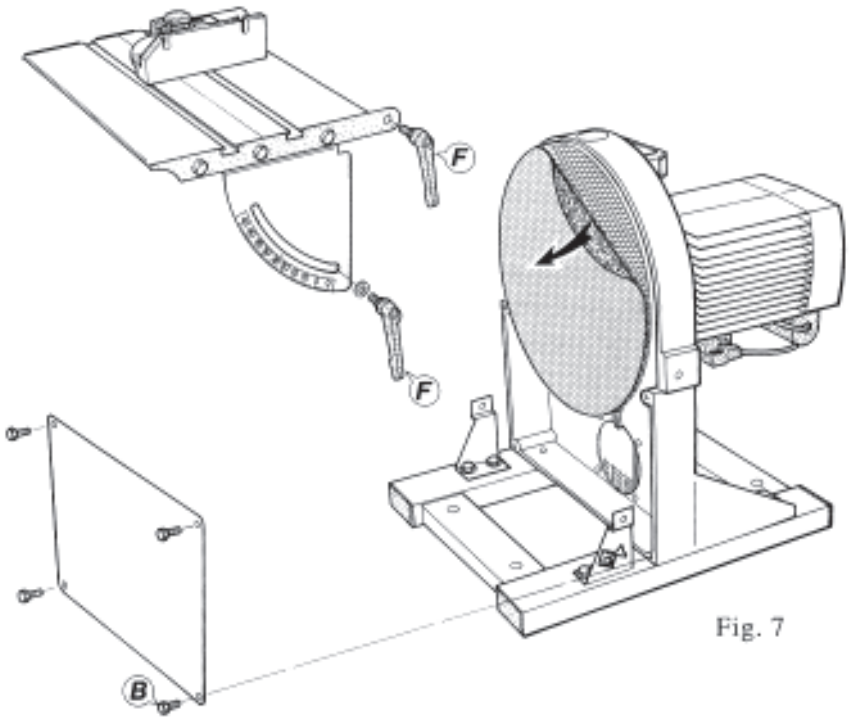


Fig. 7

Démontage du plateau et du moteur

Pour un nettoyage complet, il faut régulièrement démonter la machine.

1. Démonter la table et la plaque comme sur fig.7.

2. Desserrer la vis (C).

3. Desserer les vises (G). Enlever le plateau (H) de l'axe du moteur à l'aide des molettes de pression (D).

4. Pour démonter le moteur, enlever la prise de courant (I) et dévisser les vis (E), ainsi le moteur peut sortir de la carcasse.

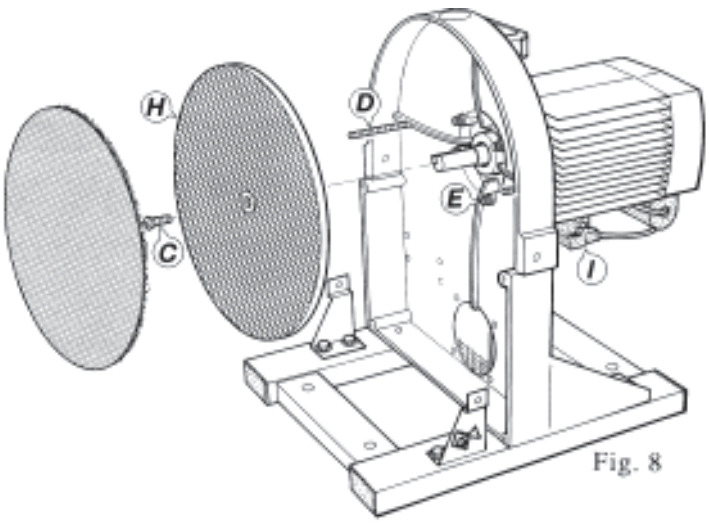
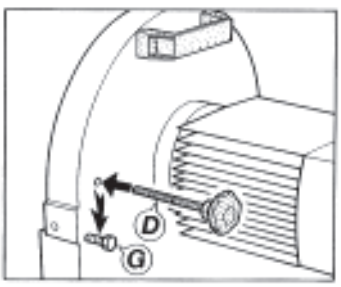
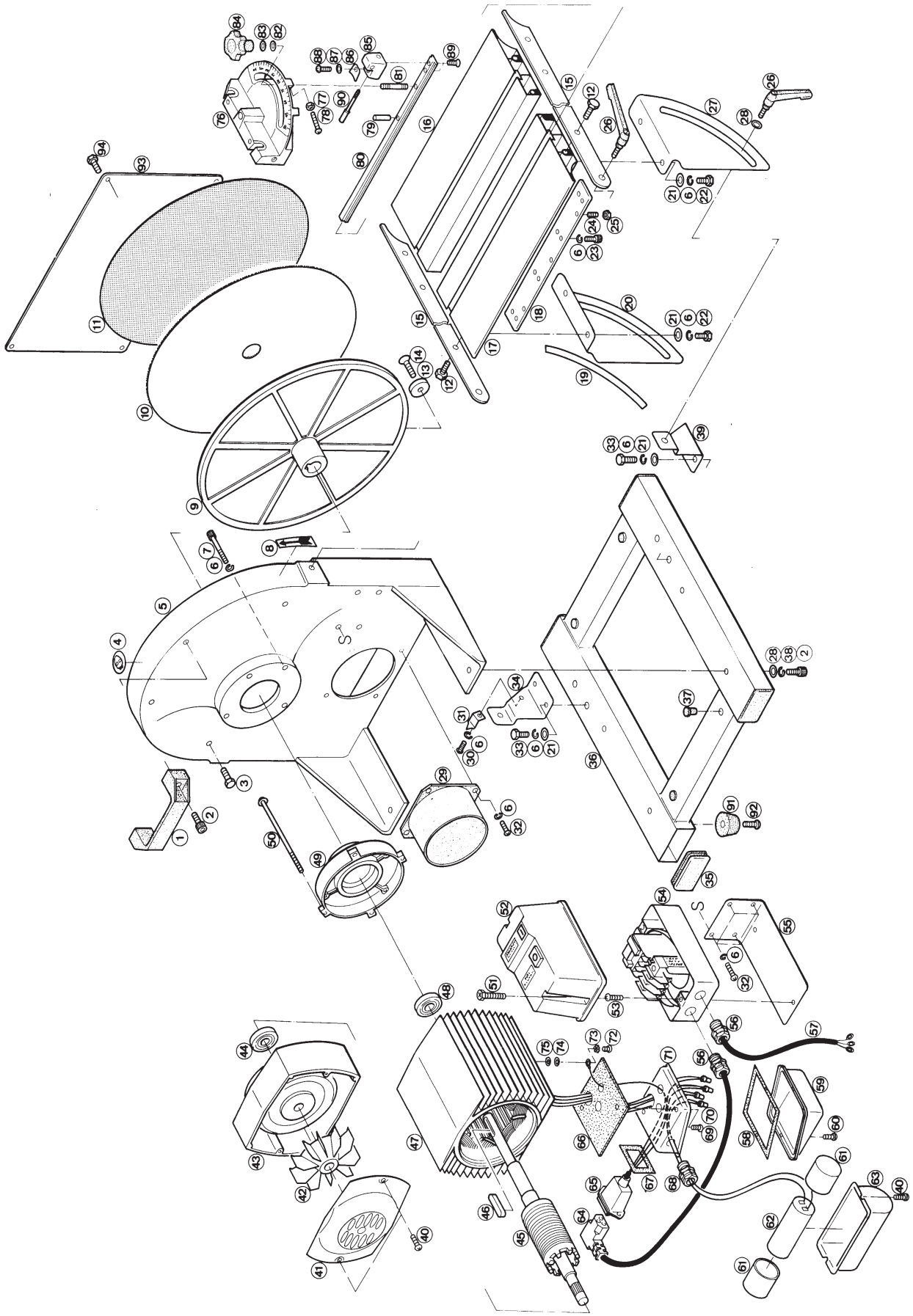


Fig. 8



Vue éclatée

PROMAC
332C



Liste des pièces

PROMAC
332C

1.	PM-332001	Griff / Poignée
2.	PM-332002	Schraube / Vis
3.	PM-332003	Schraube / Vis
4.	PM-332004	Schild / Etiquette
5.	PM-332005	Gehäuse / Carcasse
6.	PM-332006	Federring / Rondelle
7.	PM-332007	Schraube / Vis
8.	PM-332008	Schild / Etiquette
9.	PM-332009	Schleifteller / Disque
10.	PM-332010	Klettbelag / Disque velcro
12.	PM-332012	Schraube / Vis
13.	PM-332013	Flansch / Flasque
14.	PM-332014	Schraube / Vis
15.	PM-332015	Schiene / Côté de table
16.	PM-332016	Tisch / Table ½
17.	PM-332017	Tisch / Table ½
18.	PM-332018	Platte / Plaque
19.	PM-332019	Skala / Réglette graduée
20.	PM-332020	Halter / Segment porteur
21.	PM-332021	Scheibe / Rondelle
22.	PM-332022	Schraube / Vis
23.	PM-332023	Schraube / Vis
24.	PM-332024	Schraube / Vis
25.	PM-332025	Mutter / Ecrou
26.	PM-332026	Klemmhebel / Levier jaccard
27.	PM-332027	Halter / Segment porteur
28.	PM-332028	Scheibe / Rondelle
29.	PM-332029	Stutzen / Adaptateur
30.	PM-332030	Schraube / Vis
31.	PM-332031	Pfeil / Flèche
32.	PM-332032	Schraube / Vis
33.	PM-332033	Schraube / Vis
34.	PM-332034	Halter / Support
35.	PM-332035	Abdeckung / Embout
36.	PM-332036	Fussrahmen / Pied
37.	PM-332037	Stopfen / Bouchon
38.	PM-332038	Schraube / Vis
39.	PM-332039	Halter / Support
40.	PM-332040	Motor / Moteur,230V, compl. Pos.(40-50)+ (58-75)+ (95-100)
51.	PM-332052	Schalter / Interrupteur compl. (Pos. 51-54)
55.	PM-332055	Halter / Support
56.	PM-332056	Kabelverschraubung / Entrée câble
57.	200032	Netzkabel / Câble
76.	PM-332100	Gehrungsanschlag / Guide compl. (Pos. 76-90)
91.	PM-332091	Fuss / Pied
92.	PM-332092	Schraube / Vis
93.	PM-332093	Platte / Plaque
94.	PM-332094	Schraube / Vis

Zubehör / Accessoires

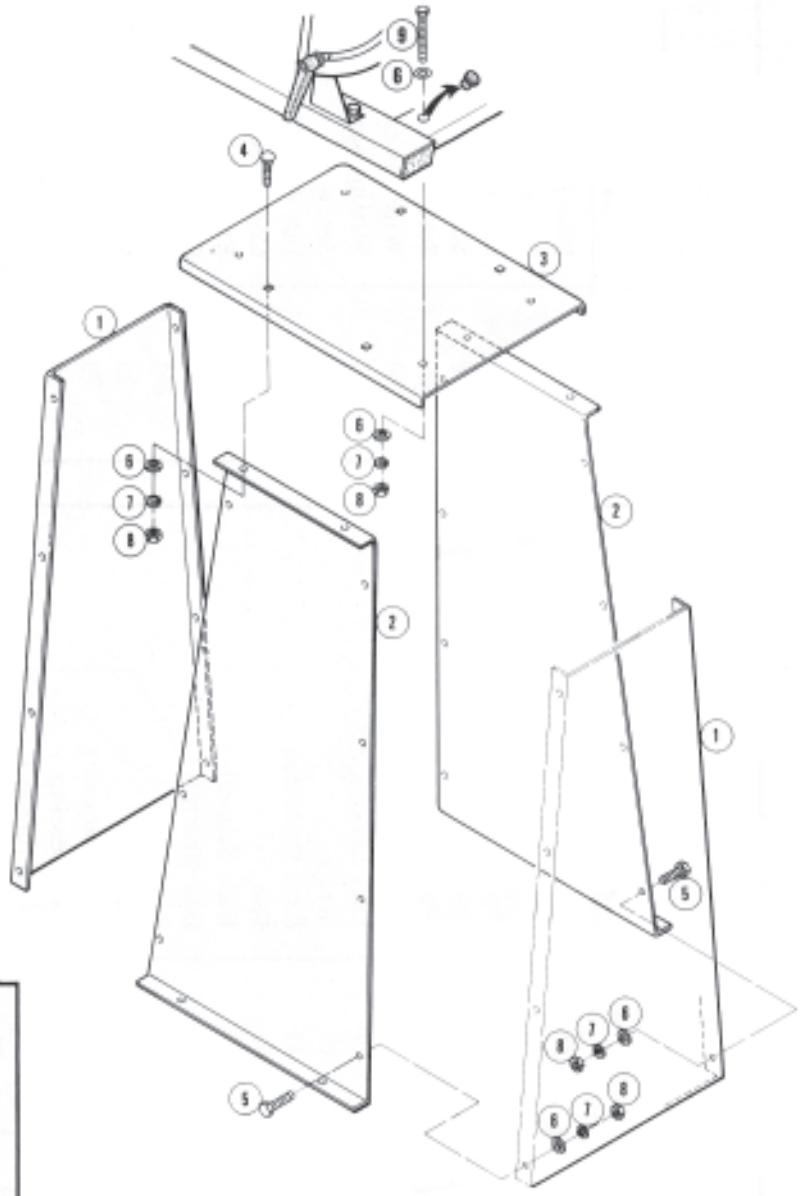
10000	25 Schleifscheiben Korn 40 Disques velcro 25 pcs Grains 40
10001	25 Schleifscheiben Korn 60 Disques velcro 25 pcs Grains 60
10002	25 Schleifscheiben Korn 80 Disques velcro 25 pcs Grains 80
10003	25 Schleifscheiben Korn 120 Disques velcro 25 pcs Grains 120
10004	25 Schleifscheiben Korn 150 Disques velcro 25 pcs Grains 15
9996	Standfuss / Socle

Socle de la ponceuse (Option)

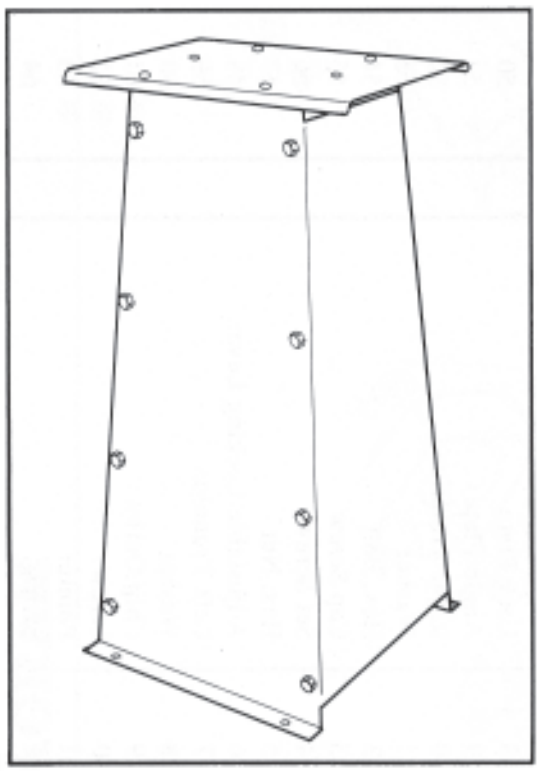
PROMAC
332C

Déballage et détails des pièces

No.	Description	Qté.
1	Coté D. et G.	2
2	Façade AV. et AR.	2
3	Plateau	1
4	Boulon 5/16" -18NCx3/4"	4
5	Boulon 5/16" -18NCx3/4"	16
6	Rondelle 5/16" x 23/32" x 1/16"	28
7	Rondelle 5/16"	24
8	Ecrou 5/16"-18NC	24
9	Boulon 5/16"-18NCx2 1/2"	4



Après montage

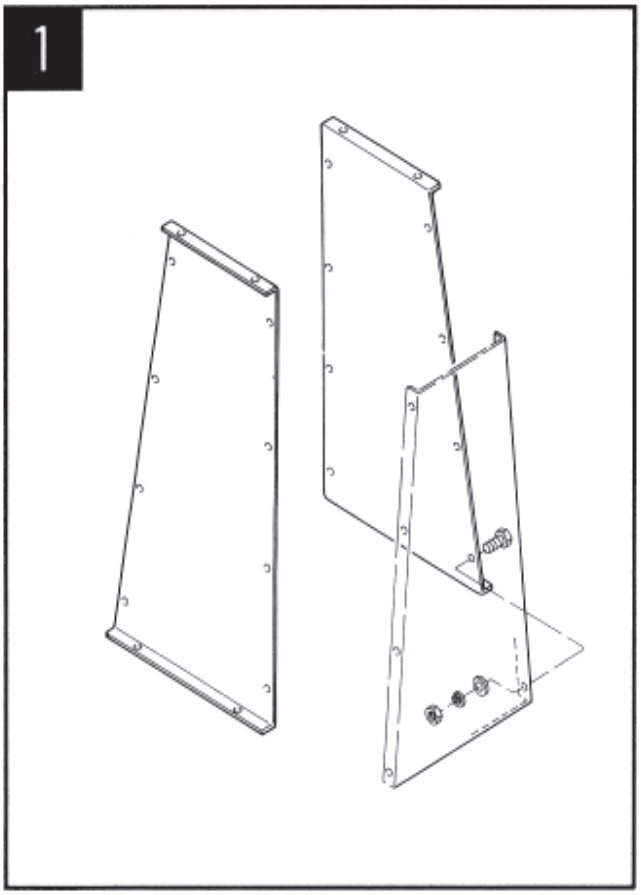


Notice importante: *Pour votre sécurité, la machine doit être bien fixée sur le socle.*

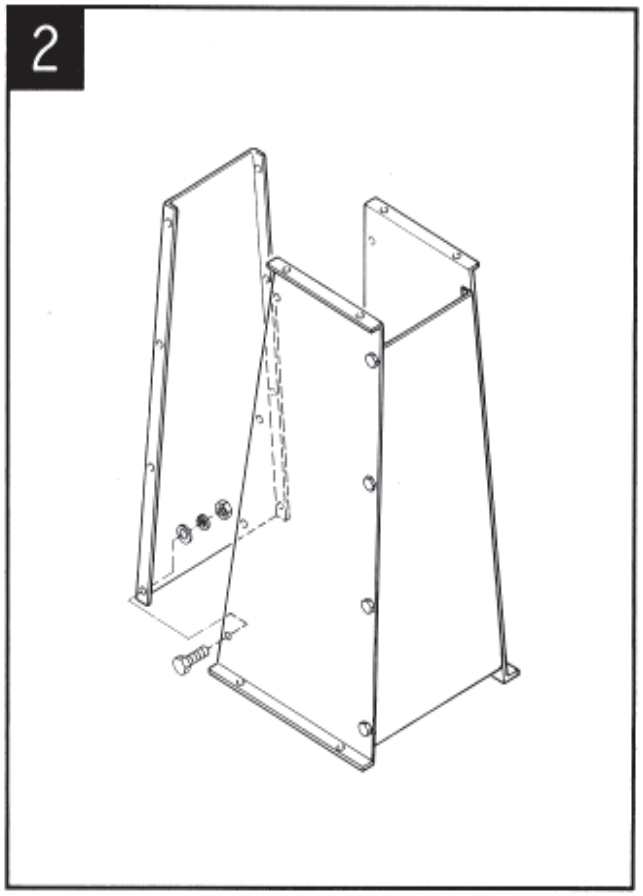
Montage du socle

PROMAC®
332C

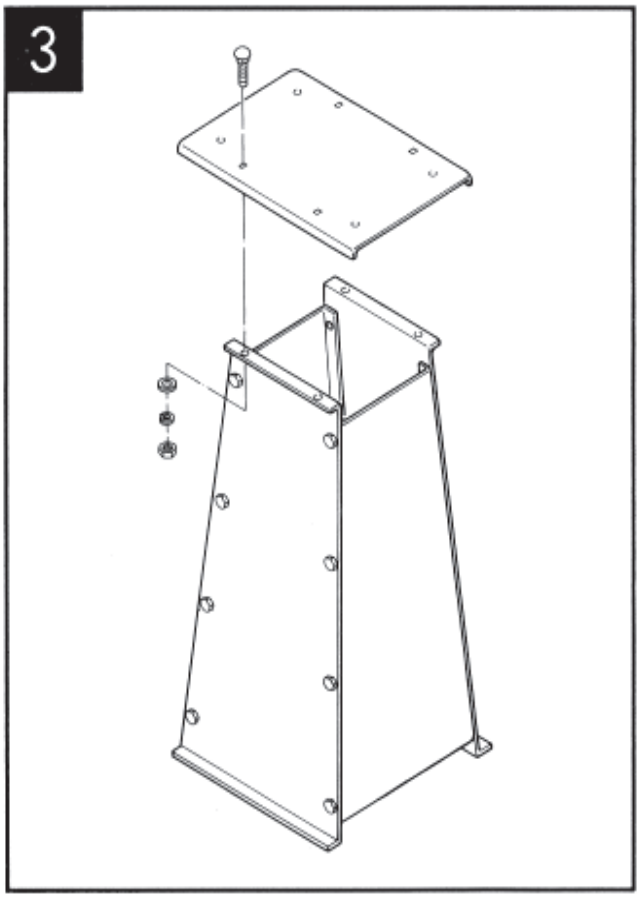
1



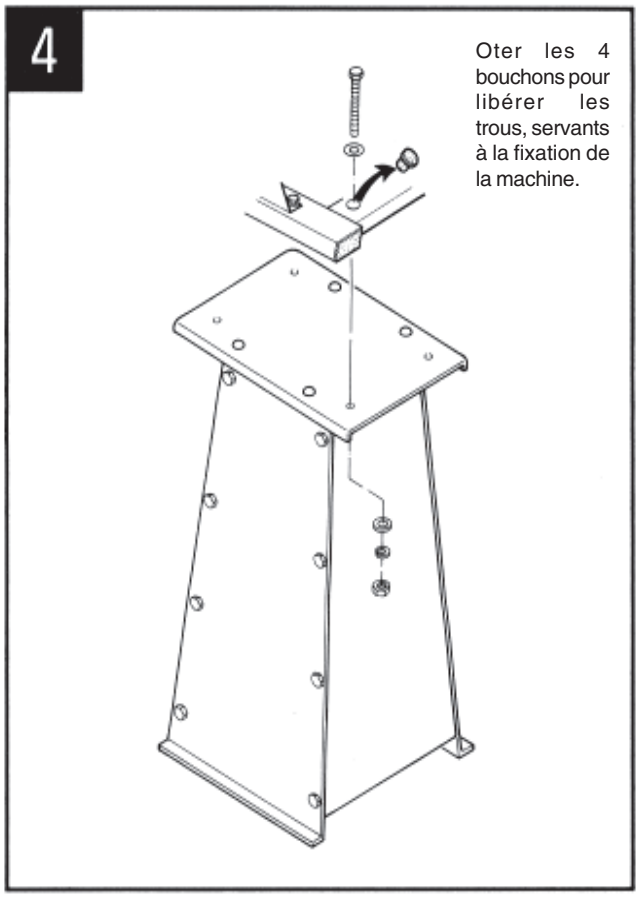
2



3

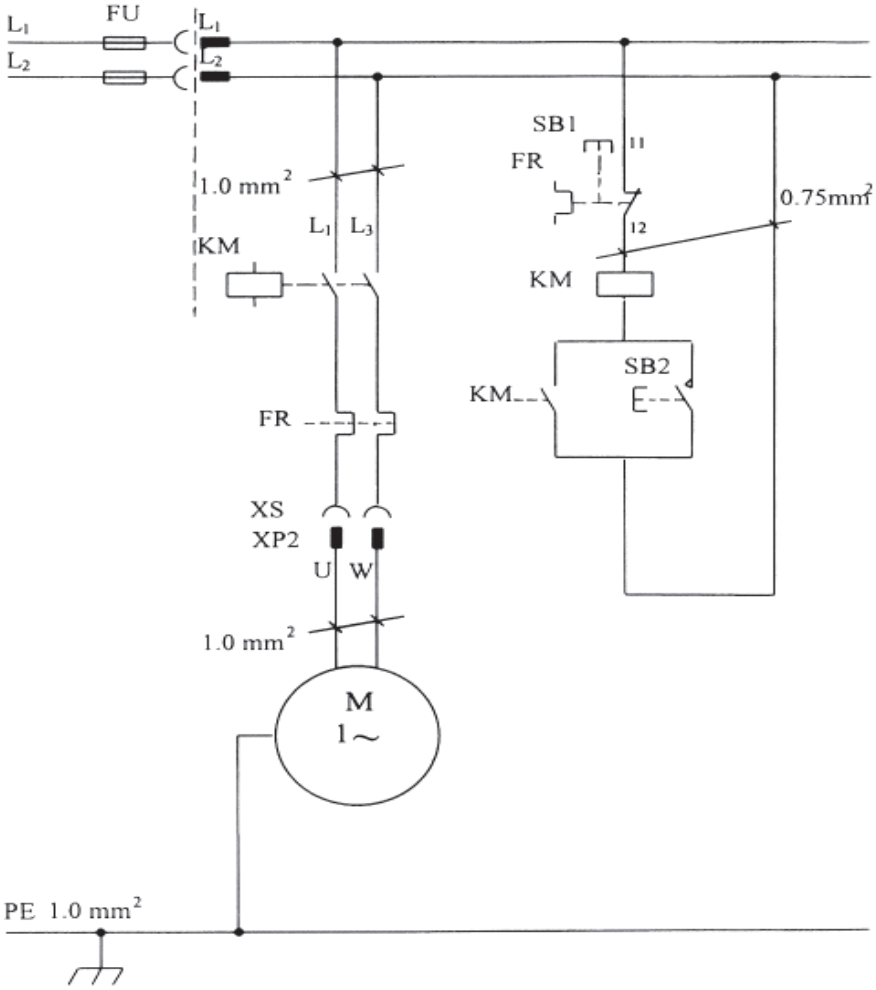


4



Oter les 4 bouchons pour libérer les trous, servants à la fixation de la machine.

Schéma électrique



Composants électriques

Désignation	Description	Données techniques	
KM	Interrupteur	AC3-1-1,660 VAC, 20A	IEC 158-1, VDE 0660
FR	Protection moteur	2.7 - 4.4A / 3.9A	
SB1	Bouton "Départ"		
SB2	Bouton " Arrêt"		
XS	Prise moteur	250 VAC, 15A	VDE, CSA, UL
	Câble	H05-VVF, 3x1.00mm2	VDE
XP1	Fiche (France)	10A, 250VAC	VDE, KEMA
XP2	Fiche (Suisse)	10A, 250VAC	SEV
C	Condensateur		